

**Garant**
**Frezy kuliste VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 8/10 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	207320 8/10
GTIN	4045197319913
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**

**Dokładny szlif spełnia wysokie wymagania pod względem dokładności.** Tolerancje: kontur promienia  $\pm 0,005$  mm.

**wskazówka:**

**Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 207246.**

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 12 mm

długość całkowita L: 120 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali < 1 100 N/mm<sup>2</sup>: 0,052 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu kopiowym w stali < 1 100 N/mm<sup>2</sup>: 0,06 mm

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	2
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 1 100 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Ø ostrzy $D_c$	8 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali < 1 100 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita L	120 mm
długość ostrzy $L_c$	12 mm
współczynnik korekcyjny dla $v_c$	1,25

współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy kopiowaniu	0,24 mm
promień R	4 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	H
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,03xD przy frezowaniu kopiowym
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB